



工艺路线

序号	代码	名称	是否检验
1	08.02	拼装	是
2	08.01	焊接	
3	08.03	打磨	是
4	04.13	镗孔	是
5	08.05	校正	
6	08.13	配装	是
7	01.19	喷粉	是

技术要求

- 1.选择合理焊接顺序，保证焊接平稳性；
- 2.焊后去除焊渣；

4	01.01.02.0806	E-KP410GP300-VIO27-KP-10-45#	轴套	2	0.74	1.48
3	01.01.02.0805	E-KP410GP300-VIO27-KP-09-45#	轴套	2	1.05	2.10
2	01.01.01.16014	E-CW3T-VIO35-01-01-Q355B	连接器侧板	2	3.35	6.69
1	01.01.01.10858	E-CW3T-S40-01-01-Q355B	方形板-机加	1	34.11	34.11
序号	物料代码	代号	名称	数量	单重	总重

										E-CW3T-VIO35-01	
										连接器总成组件	
										共 张	第 张
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期	数量	材料	比例	单重	44.41	
设计	温金辉		日期	2024/11/15		1	组焊件	1:	EALITA® 易力特		
校对			表面积	0.67970							
审核			物料类别		物料代码						
工艺					01.03.6112						

EALITA
易力特